

(00)日本特許庁 (JP)

(02) 公開特許公報 (A)

(01)特許出願公開番号

特開平10-216964

(03)公開日 平成10年(1998)8月19日

(51)国名

登録記号

PI

B23K 20/12

B23K 20/12

G

審査請求 未審査 請求項の数3 OL (全7頁)

(00)出願番号

特願平9-15147

(01)出願人

住友総合建設株式会社

東京都港区新橋5丁目11番3号

(02)出願日

平成9年(1997)1月31日

(02)発明者

鶴谷 正樹

東京都港区新橋5丁目11番3号 住友総合建設株式会社内

(03)代理人

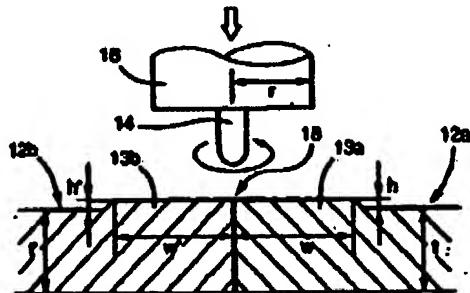
弁理士 中島 三千葉 (外2名)

(50)【発明の名稱】 アルミニウム広幅形材の製造方法

(51)【要約】

【問題】 傾倒回転接合手法を利用して、強度に優れたアルミニウム広幅形材を有利に製造する方法の提供。

【解決手段】 傾倒のアルミニウム形材12a、12bを突き合わせ、その突合せ部18に対して、ロッド状の回転治具16の先端に斜めに設けたピン14を、該回転治具と共に一体に回転させつつ差し込み、相対的に移動させることにより、かかる突合せ部18を傾倒回転接合せしめて、広幅形材を組合するに際し、かかるアルミニウム形材の突き合わされる端部部の部位を、前記回転治具16の位置せしめられる際において、0.05~2mmの高さで突出せる肩部部13a、13bとあすと共に、該肩部部の幅: wが、次式: $r + 1 \leq w \leq r + 30$ (r : 回転治具の半径) を満足するように構成して、突き合わされるアルミニウム形材のそれぞれの肩部部に跨がるように、前記傾倒回転接合による接合部が形成されるようにした。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】複数のアルミニウム形材を突き合わせ、その突合せ部に沿して、ロッド状の回転治具の先端に同心に固けたピンを、回転治具と共に一様に回転させつつ差し込み、相対的に移動させることにより、かかる突合せ部を複数回接合せしめて、広幅形材を製造するに用いて、かかるアルミニウム形材の突き合わされる電極側の部位を、前記回転治具の位置せしめられる側において、0.05~2mmの高さで突出せる厚内部とあすと共に、該厚内部の幅:wが、次式: $r+1 \leq w \leq r+30$ (ただし、rは、回転治具の半径(単位:mm)を示す)を満足するよう構成して、突き合わされるアルミニウム形材のそれぞれの厚内部に嵌がるように、前記複数回接合による接合部を形成せしめたことを特徴とするアルミニウム広幅形材の製造方法。

【請求項2】前記複数回接合の後、前記接合部が残がって形成されたアルミニウム形材のそれぞれの厚内部に対して、面圧が加される請求項1記載の製造方法。

【請求項3】前記アルミニウム形材が、熱処理型合金または加工硬化材からなるものである請求項1または2記載の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【技術分野】本発明は、アルミニウム広幅形材の製造方法に係り、特に、複数のアルミニウム形材を突き合わせて接合せしめることにより、大型の形材、所謂広幅形材を製造する方法に関するものである。

【0002】

【背景技術】従来から、アルミニウム若しくはアルミニウム合金からなる所定形状のアルミニウム(A1)形材が、その優れた特性を利用して、各種の用途に用いられており、例えば、船舶や車両等の船やフロアには、リブ付きのアルミニウム形材が使用されている。ところで、そのようなアルミニウム形材は、一般に、押出等の手法にて形成されることとなるが、押出等の形成の大きさには限度があるところから、アルミニウム形材としては、せいぜい、600mm幅のものが世界であり、それよりも大きな形材を得ることは困難であったのである。而して、近年における輸送機の軽量化や大型化が進みにつれて、広幅の形材が強く要求されるようになり、そのため、形材の複数を用い、それらを突き合わせて、その突合せ部を溶接(TIG, MIG等)せしめて、広幅形材とすることが考えられたが、その溶接による歪みが大きく、そのような歪みの矯正に、多大な手間と時間を要するという問題があった。

【0003】要するに、アルミニウムやアルミニウム合金の、TIG, MIG等による溶接にあっては、その熱影響部が大きいことから、大きな歪みが発生し、それが溶接部に内在することとなるのであり、また、溶接

物が大気中の酸素と反応して生じる酸化皮膜が溶接でもあるところから、シールドガスとしての不活性ガスの使用が不可欠とされているのである。そのような状況下、アルミニウムの溶接現場では、実際には、歪みや酸化皮膜の発生を防止し、或いはそれを除去するために、不活性ガスを用いると共に、多大な工数と溶接機器が必要とされているのである。そのため、車両や船舶等の組立工事を出来るだけ楽にする上においても、アルミニウム形材を、形材の複数にて、出来るだけ大きくすることが望ましいのであったが、前述せるように、今までの押出等の製作手法においては、アルミニウム形材の大型化には、限界があったのである。

【0004】なお、かかる従来のイナートガスを用いたアーク溶接手法に代わる、アルミニウム若しくはアルミニウム合金の他の接合方法としては、摩擦圧接法、レーザー溶接法、電気的接合法、接着法等があるが、その施工性や信頼性の面から、或いは運賃コストが高い等の理由から、それらが適用され得る分野が制限されているのが現状である。中でも、摩擦圧接は、古くから利用されている技術であって、接合する材料を相対的に高速回転させて組り合わせ、発生する摩擦熱で接合部が融点に達した時点で、押し付けて回転を止める方法であり、バットのグリップの接合等において、実用化されている。しかしながら、そのような摩擦圧接法も、材料の形状が丸棒やパイプに限られており、アルミニウム形材の突合せ端部同士の接合には、利用され難いものであった。

【0005】ところで、最近、上述の摩擦圧接法と同様に、摩擦熱を利用して板を突合せ接合する方法が、米国特許第5460317号明細書や特許平7-505090号公報等において明らかにされている。即ち、図1に示される如く、接合されるべき2枚の板材2a, 2bよりも硬い材質のピン4を先端中心部に設けてなるロッド状の回転治具6を用い、この回転治具6を高速回転せしめつつ、その先端のピン4を、2枚の板材2a, 2bの突合せ部8に差し込み、相対的に該突合せ部8に沿って移動せしめることにより、それら回転せしめられるピン4や回転治具6と板材2a, 2bとの間に、摩擦熱を発生せしめ、そしてその摩擦熱にて、突合せ部8の周辺部を塑性加工可能な状態とし、更にピン4の高速回転による搅拌作用にて板材2a, 2bの突合せ部8(8)の組織を取り交わらせ、以て接合せしめることなく、2枚の板材2a, 2bを接合せしめる、所謂摩擦接合(Friction Stir Welding)なる方法である。

【0006】このような摩擦接合手法によれば、従来の溶接手法とは異なり、溶接材やシールドガス、陽極加工が不要となるのであり、また、酸化膜の除去も不要であると共に、溶接接合ではなく、固相接合と考えられるものであるところから、接合部、更にはその周辺の組織変化が少なく、低歪みである特徴を有し、このため、歪みの矯正作業も必要でない等の利点を有している。

【0007】しかしながら、この摩擦搅拌接合手法にあっては、図1にも示されているように、高速回転せしめられている回転治具6の進行方向の後方に形成される接合部10の表面、接合すれば安全せ接合面に、回転治具6の高速回転に伴うところの溝みが、0.05~0.25mm程度の深さにおいて形成され、またその溝みの左右にバリも突出して形成され、これによって、接合強度が低下したり、外観が悪化したりする等の問題があつた。

【0008】このため、かかる摩擦搅拌接合手法にて、前記したアルミニウム形材の複数を安全せ接合せしめ、以て目的とする広幅の大型形材を製造しても、その強度が充分でないという問題が内在しているのである。

【0009】

【解決手段】ここにおいて、本発明は、かかる事情を背景にしてあるされたものであつて、その解決手段とすることとは、上述の如き摩擦搅拌接合手法を利用して、強度に優れたアルミニウム広幅形材を、有利に製造する方法を提供することにある。

【0010】

【解決手段】そして、本発明は、かかる問題を解決するために、複数のアルミニウム形材を突き合わせ、その突合せ部に対して、ロッド状の回転治具の先端に同心的に設けたピンを、該回転治具と共に一体に回転させつつ差し込み、相対的に移動させることにより、かかる突合せ部を摩擦搅拌接合せしめて、広幅形材を製造するに際して、かかるアルミニウム形材の突き合わされる端部側の部位を、前記回転治具の位置せしめられる側において、0.05~2mmの高さで突出せる厚肉部とあすと共に、該厚肉部の幅: wが、次式: $r + 1 \leq w \leq r + 30$

〔但し、rは、回転治具の半径(単位: mm)を示す〕を満足するように構成して、突き合わされるアルミニウム形材のそれぞれの厚肉部に跨るよう、前記摩擦搅拌接合による接合部を形成せしめたことを特徴とするアルミニウム広幅形材の製造方法を、その要旨とするものである。

【0011】すなわち、このような本発明に従う広幅形材の製造方法によれば、摩擦搅拌接合手法にて、アルミニウム形材の接合を行なうものであるところから、従来のアーチ溶接手法とは異なり、溶接材やシールドガス、周辺加工が不要となるばかりでなく、酸化膜の除去作業も不要となることは勿論、並みの小さな広幅形材が得られ、以て並みの修正等の作業も全く必要でなくなったのであり、また、摩擦搅拌接合せしめられるアルミニウム形材の接合部の部位が、そのような接合に用いられる回転治具の位置する側の面において、特定高さで突出する厚肉部とされ、しかも、回転治具の半径(r)よりも、所定接合にて大きな幅(w)にて延びる厚肉部とされていいるところから、高速回転せしめられる回転治具のピン側の面が密するようになっても、摩擦搅拌による塑性加工

可塑性領域での摩擦搅拌作用は、突き合わされるアルミニウム形材のそれぞれの厚肉部において生じることとなり、以て、それぞれの厚肉部に跨るよう、接合部が形成されることとなるところから、摩擦搅拌接合にて溝みが生じたところで、既定高さで突出せる厚肉部の領域内となるのであり、それ故に接合部の強度はそれ程低下するようなことがなく、以て強度に優れた広幅形材を容易に得ることが出来るのである。

【0012】なお、かくの如き本発明に従う製造方法に

おいては、突き合わされるアルミニウム形材のそれぞれの厚肉部に跨るよう形成される、摩擦搅拌接合による接合部にも、その表面に、往來と同様な溝みが形成され、またバリが生じるようになるのであるが、それによつて、外観(美観)が悪化するのを回避するために、有利には、アルミニウム形材のそれぞれの厚肉部に対して面削が施され、その厚肉とされた部分が除去されて、母材厚さ、換算すればアルミニウム形材の接合部近傍の厚さと同様な厚さとされて、平滑な表面とされる。このよる平滑な切削にて、接合面の凹凸等による疲労強度に

20 対する影響の懸念を解消することも、出来るのである。

【0013】また、本発明に従つてアルミニウム広幅形材を製造するに際しては、それを与えるアルミニウム形材として、熱処理型合金または加工硬化材からなるものが、有利に用いられることとなる。摩擦搅拌接合のためには、被接合材の組織変化が少なく、従つて熱処理型合金材や加工硬化材の材質変化を少なくして、特性に優れた広幅形材を得ることが出来る事となるからであり、また接合に際しての熱影響部が生じても、厚肉部の存在にて、その影響を最小限に止めることができるのである。

【0014】

【発明の実施の形態】ところで、かかる本発明に従うアルミニウム広幅形材の製造方法において、アルミニウム形材としては、通常のアルミニウム若しくはアルミニウム合金からなる、一定の形状を有する材料、即ち形材であれば、如何なるものも用いることが出来、公知の各種の手法にて製作された各種の形状のアルミニウム形材の複数を組み合わせて、目的とする広幅形材の形状とされこととなるが、一般には、押出形材が有利に用いられ、そのような押出形材の複数を用いて、大型の広幅形材が製造されるのである。特に、接合部の組織変化(材質変化)が少なく、且つ強度維持に有効であるところから、Al-Cu-Mg系(2000系)、Al-Mg-Si系(6000系)、Al-Zn-Mg系(7000系)の熱処理型合金や加工硬化材からなるアルミニウム形材を用いたアルミニウム広幅形材の製造に、本発明が有利に適用されることとなる。

【0015】そして、かかるアルミニウム形材の複数を用いて、摩擦搅拌接合にて、目的とする広幅形材を得るために、本発明にあっては、図2に示される如く、突き

合はされるアルミニウム形材12a、12bの端部側の板状部を、ピン14を同心的に設けてなる回転治具16の配置される側において、0.05~2mm、留ましくは0.2~1.5mmの高さ(h、h')で突出せしめてなる厚内部13a、13bとあし、更にそれら厚内部13a、13bの幅:w、w' (単位:mm)が、次式: $r+1 \leq w (w') \leq r+30$ 、留ましくは $r+5 \leq w (w') \leq r+15$ (但し、rは、回転治具の半径(単位:mm)を示す)を満足するように構成したのである。

【0016】これに対し、それら突き合はされるアルミニウム形材12a、12bの端部側の板状部に設けられる厚内部13a、13bの高さ:h、h'が、0.05mmよりも低くなると、摩擦接合接合にて生じる接合部の詰みが母材板厚部(t、t')に達するようになって、充分な接合強度を維持し得なくなる問題があり、また2mmよりも高くなると、充分な強度は確保され得るもの、形材自体の重量増加を招いたり、摩擦接合接合のためのピン14や回転治具16の高速回転に対する抵抗が大きくなり、更には、大きな負荷を生じたりして、強度的にも問題を生じるようになる。また、突き合はされるそれぞれの厚内部13a、13bの幅:w、w'が、 $r+1\text{mm}$ よりも狭くなると、摩擦接合接合にて形成される接合部が、それぞれの厚内部13a、13bを越えて、それぞれの母材部分(板厚:t部分)にまで達し、そのためには、強度の確保が充分に為され得なくなる等の問題を生じるのであり、また $r+30\text{mm}$ よりも広くしたところで、それに伴う作用・効果の上昇よりも、形材自体の重量増加、更には摩擦接合接合操作における実用的2箇問題等が生じられるようになる。

【0017】なお、かかる突き合はされるアルミニウム形材12a、12bの端部側部周辺の厚さ、所謂母材板厚:t、t'は、何れも、0.7~1.5mmの程度とされると共に、それぞれの端部側部に設けられる厚内部13a、13bの高さ:h、h'にあっても、規定範囲内において、適宜に設定されることとなるが、摩擦接合接合を行なう上において、一方の厚内部13aの全体としての厚さ:t+hと他方の厚内部13bの全体としての厚さ:t'+hとは、少しくすることが望ましい。また、厚内部13a、13bの幅:w、w'にあっても、それらは、上式に規定される範囲内において適宜に選定する事が可能であり、必ずしも $w=w'$ とする必要はない。

【0018】また、突き合はされるアルミニウム形材12a、12bのそれぞれの厚内部13a、13bの角部は、曲率半径が0.5mm以下のR型とされていることが望ましく、また角部を切り落とした形狀のC型(斜斜面型)の角部であっても、その切り落とした角部を挟む2箇辺の辺の長さを0.5mm以下とすることが望ましい。このような角部形状にて規定される形材断面積度

が、0.5mmよりも大きくなると、接合部に欠陥が発生され易く、そのために強度が低下するようになるのである。

【0019】一方、本発明にて採用される摩擦接合接合操作に用いられる、ピン14を先端部に同心的に設けてなるロッド状の回転治具16としては、従来と同様なものが用いられる。それぞれ、アルミニウム形材12a、12bの材質よりも硬い材料を用いて形成されており、そのため、それらピン14や回転治具16が高速回転せしめられて、二つの形材12a、12bの突合せ部18に差し込まれたり、厚内部13a、13bの上面に回転治具16の下部(ショルダ部)が接触せしめられても、殆ど損傷することのない非常堅型の形材とされているのである。なお、このピン14及び回転治具16の形状回りの高速回転は、従来と同様に回転摩擦装置を用いて容易に実現され得るものである。

【0020】そして、本発明に従って、目的とするアルミニウム広幅形材を得るべく、アルミニウム形材をそれぞれ突き合させ、その突合せ部を摩擦接合接合するに際しては、図2に示される如く、厚内部13a、13bを突き合せた状態において、各アルミニウム形材12a、12bを位置固定に保持せしめる一方、回転治具16を高速回転させて、その先端のピン14を厚内部13a、13bの突合せ部18に対して差し込み(突き刺し)、回転治具16の下部が厚内部13a、13bの上面に当接するまで差し込むことにより、かかるピン14及び回転治具16の下部との接触面において、摩耗を発生させ、以てその周囲を可塑化せしめ、更にピン14の高速回転に伴う擦拌作用にて、両端の厚内部13a、13bの組織を入れ混じり合わせ、以て接合部を形成すると共に、かかるピン14及び回転治具16を突合せ部18に沿って相対的に移動せしめることにより、アルミニウム形材12a、12bを、その突合せ部18において、効果的に摩擦接合接合せしめるのである。

【0021】そして、かくの如き摩擦接合接合操作にて、アルミニウム形材12a、12bの突合せ部18には、図3の(a)に示される如く、それぞれの厚内部13a、13bに沿るよう、接合部20が形成されることとなるのである。また、そのような接合部20の表面、即ち回転治具16側の面の中央部には、突き22が生じ、更に接合部20の両端部分には、高速回転に伴うところのバリ24も、従来と同様に発生することとなるが、そのような突き22は、厚内部13a、13bの存在によって、それぞれの形材12a、12bの母材板厚(t、t')部にまで至らず、これによって、強度の確保が有効に為されているのである。しかも、摩擦接合接合による色彩部(氧化部)26も、それぞれの厚内部13a、13bの形成領域内に存在するようになるところから、組織変化に基づくところの材質変化も極力抑制され得ることとなつたのである。

【0022】また、かかる摩擦接合にて、接合部20の形成された厚肉部13a、13bに対して、その回転工具16の位置せる側の面の面削を実施し、アルミニウム形材12a、12bの接合部部位の厚さ:t(t')に等しい厚さとなるように、平滑な削除を行なうことにより、図3の(b)に示される如く、厚み22や幅24のない、外観乃至は强度効果に優れた複合金接合体(広幅形材)とあし得るのである。けだし、厚肉部13a、13bにおいては、所定の高さ:h(h')が存在しているからであり、また、かかる面削によって、接合面の凹凸等が除去されるようになるところから、それが强度効果に影響を及ぼすことも想定されることはないのである。

【0023】なお、かくの如く、アルミニウム形材12a、12bを突き合わせ、摩擦接合接合せしめて、目的とするアルミニウム広幅形材とすることによって、並みのない活しくは並みの少ない、そして組織変化的少ない、強度に優れた広幅形材が実現され得ることとなつたのであり、また、摩擦接合接合の採用によって、従来の溶接法の如き、溶接材やシールドガスが必要でなくなり、また溶接加工や強化層の除去も不要となつた他、並みの修正作業も全く必要でなくなったのである。

【0024】なお、外示の具体例では、アルミニウム形材12a、12bとして、その接合部接合される板状部分のみが示されてゐたが、その他の部分は、よく知られているように、各種の形状において構成され得るものであり、例えば、図4に示される如く、幾つかのリブ32を立てしめたアルミニウム押出形材30a、30bを用い、それらを並列状態において突き合わせ、本発明に従って摩擦接合接合せしめることにより、接合部33を形成するようにすれば、今まででは製作が困難であった船用の底面形材を、溶接強度を充分に維持したままで得ることが出来るのである。勿論、そのようなリブ32のない、板状構造の形材を用い、その強度を突き合わせて、広幅の板状形材とすることも可能である。更に、本発明に従えば、突き合わせされるアルミニウム形材の接合部部位が、例れど、厚肉部とされているところから、摩擦接合接合が強度公算値であっても、それを形材として用い、接合せしめることが出来る。

【0025】また、外示の具体例において、アルミニウム形材12a、12bの下面、接合すれば回転工具16が位置せしめられる側とは反対側の面は、面一とされ、それらアルミニウム形材12a、12bをパッキング・

プレート(図示せず)上に配置して、それらの片面が容易にあされ得るようになっているが、また図5に示される如く、突き合わせられるアルミニウム形材12a、12bの接合部部位の下面に、所定高さの突起34a、34bが、それぞれ、突合せ部18に沿って所定高さで並びるように設けられることも有効である。それらアルミニウム形材12a、12bに設けた突起34a、34bを突き合わせて、パッキング・プレート36に形成した溝38に収容せしめた状態下において、それぞれのアルミニウム形材12a、12bを固定するようにすれば、それらの接合部18に対して、差し込まれるピン14によるアルミニウム形材12a、12bの離脱作用を阻止する上において有効である。

【0026】

【実施例】以下に、本発明の実施例を示し、本発明を更に具体的に明らかにすることとするが、本発明が、そのような実施例の配置によって、何等の制約をも受けるものでないことは、言うまでもないところである。また、本発明には、以下の実施例の他にも、更には上記した具体的な成形以外にも、本発明の趣旨を逸脱しない限りにおいて、当発明の知能に基づいて様々な変更、修正、改良等を加え得るものであることが、理解されるべきである。

【0027】先ず、突き合わせられる端部接合部位(形材)の板厚(t)が4mmであると共に、端部高さ(h)及び端部厚肉部の幅(w)及び形材端面強度(R)が、それぞれ、下記表1に示される、幅:500mm、長さ:5000mmの各種のアルミニウム押出形材(6N01-T5形材)を準備した。

30 【0028】次いで、それぞれの形材両土を板方向に突き合わせ、図2に示される如き形態において、ピンを先端部に有する回転工具を高速回転させつつ、ピンを突合せ部に差し込み、そして突合せ部に沿って移動せしめることにより、摩擦接合接合を行なつた。なお、この摩擦接合接合操作に用いられたピンの半径は2mm、その長さは3.7mmであり、また回転工具の半径(r)は1.0mmであり、更に回転数:1500rpm、接合(移動)速度:500mm/分であった。

【0029】かくして得られた各種のアルミニウム押出形材の接合部からなる広幅形材における接合部の引張試験を行ない、その結果を、下記表1に併せ示した。

【0030】

【表1】

	実施例				比較例		等 級
	1	3	3	4	1	2	
母材板厚 t (mm)	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
接合高さ h (mm)	0.5	1.8	0.2	1.7	0	0.5	—
接合部内径 w (mm)	15	12	35	33	0	10	—
接合部強度 R (mm)	0.1	0.2	0.3	0.8	0.2	0.2	—
引張強さ (MPa)	245	244	252	241	182	188	250
屈手強度 (kg)	98	98	101	96	73	75	—

【0031】かかる表1の結果から明らかなく、本発明に従う実施例1～4において得られた接合材(広幅形材)にあっては、何れも、その接合部の強度が母材の90%以上、且つ引張手筋率が90%以上の優れたものであったのに對して、比較例1の場合の如く、厚内部のない形材を接合した場合にあっては、接合部の引張強さが低く、また厚内部が存在していても、その結果本発明にて規定される強度よりも低い比較例2の場合にあっても、低い強度強度しか得られないものである。なお、実施例1～4における接合部の強度は、何れも、形材端部の厚内部よりも外側の母材部で生じ、その引張強さは、T5母材並となっている。

【0032】

【発明の効果】以上の説明から明らかのように、本発明によれば、並みのない若しくは並みの少ない、且つ組織変化の少ない、強度に優れたアルミニウム広幅形材を、従来の方法とは異なり、溶接材やシールドガス、更には陽極加工や熱処理の前工程も必要とすることなく、容易に得ることが出来ることが出来たのである。今までの特徴等において限界のあった形材の広幅化を有利に実現し得たところに、本発明の大きな技術的意義がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】従来の溶接接合方法を示す説明図である。

【図2】本発明に従うアルミニウム広幅形材の製造方法*

*における接合部接合工法を示す断面説明図である。

【図3】本発明に従う得られる広幅形材における接合部の形態を示す断面説明図であって、(a)は、溶接接合が施されたままの状態を示し、(b)は、压形の施された後の状態を示している。

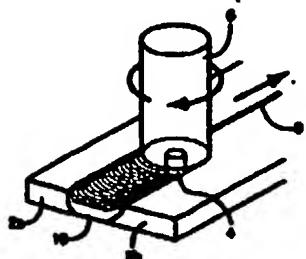
【図4】本発明にて製造される接合用広幅形材の一例を示す断面説明図である。

【図5】アルミニウム形材の突合せ接合の形状の異なる例を示す、図2と同様の説明図である。

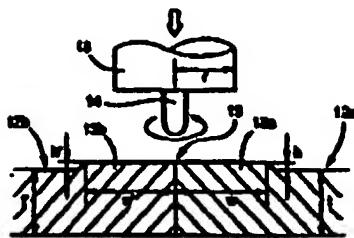
【符号の説明】

- 12a, 12b アルミニウム形材
- 13a, 13b 厚内部
- 14 ピン
- 16 回転治具
- 18 突合せ部
- 20, 33 接合部
- 22 突み
- 24 パリ
- 26 热影響部(軟化部)
- 30a, 30b アルミニウム押出形材
- 32 リブ
- 34a, 34b 突部
- 36 バッキング・プレート
- 38 溝

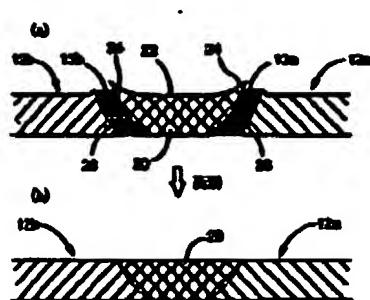
〔図1〕



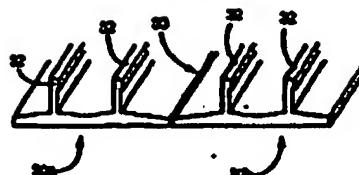
〔図2〕



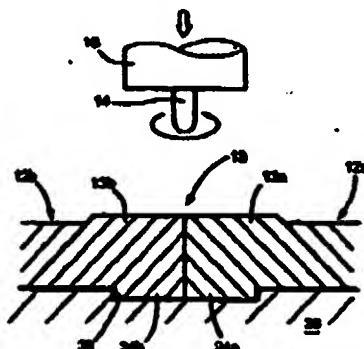
〔図3〕



〔図4〕



〔図5〕



[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

L4: Entry 1 of 2

File: JPAB

Aug 18, 1998

PUB-NO: JP410216964A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 10216964 A

TITLE: MANUFACTURE OF ALUMINUM WIDE FLANGE SHAPE

PUBN-DATE: August 18, 1998

INVENTOR- INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KUMAGAI, MASAKI

ASSIGNEE- INFORMATION:

NAME

COUNTRY

SUMITOMO LIGHT METAL IND LTD

APPL-NO: JP09018147

APPL-DATE: January 31, 1997

INV-CL (IPC): B23 K 20/12

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To favorably manufacture an aluminum wide beam member excellent in strength making use of a friction stirring and joining method.

SOLUTION: In this manufacturing method, a plurality of aluminum shapes 12a, 13b are butted to each other, a pin 14 concentrically provided on a tip of a rod-shaped rotary jig 16 is inserted in the butted part to be relatively moved while integratedly rotated with the rotary jig. In manufacturing a wide flange shape by performing the friction stirring and joining of the butted part 18, thick wall parts 13a, 13b are projected by the height of 0.05-2mm on the side where a part on the end part side to which the aluminum shape is butted is positioned at the rotary jig 16, and the width (w) of the thick wall part satisfies the inequalities $r+1 \leq w \leq r+30$ (where, (r) is the radius of the rotary jig). A joined part by the friction stirring and joining is formed across the thick wall parts of the butted aluminum shapes.

COPYRIGHT: (C)1998,JPO

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)